

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:43 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	SPACEPOD DOOR RH
Job Number	45695A	Part Number	D31862M
Estimate Number	12599	Drawing Number	D3186 REV.D
P.O. Number		Project Number	N/A
This Issue	10/02/2009	Drawing Revision	D
Prsht Rev.	NC	Material	
First Issue	11	Due Date	10/03/2009
Previous Run	45694A	Qty:	1
Written By		Um:	Each
Checked & Approved By	2009.02.10		
Comment	Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev B rev D dwg 07.03.07 ec		
Additional Product			
Job Number:			
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0	PG	PURCHASING	
			
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>8202</u> <u>C Log 10/02/17</u> Description: D3186-2M Door Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 3 Items from Previous steps			
2.0	D31862P	Spacepod Door	
			
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Door			
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
			
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached. <u>C Log 10/02/17</u>			
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK	
			
Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3186. Visual inspection. Check for void spot and pins. <u>10/05/15</u>			
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
			
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>PP47002</u> <u>C Log 10/05/15</u> <small>Parts were placed in Open Room, not QC area.</small>			

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:43 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 45695A

Part Number: D31862M

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0 QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/06/17 AJ

Job Completion



MF
09-06-17

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

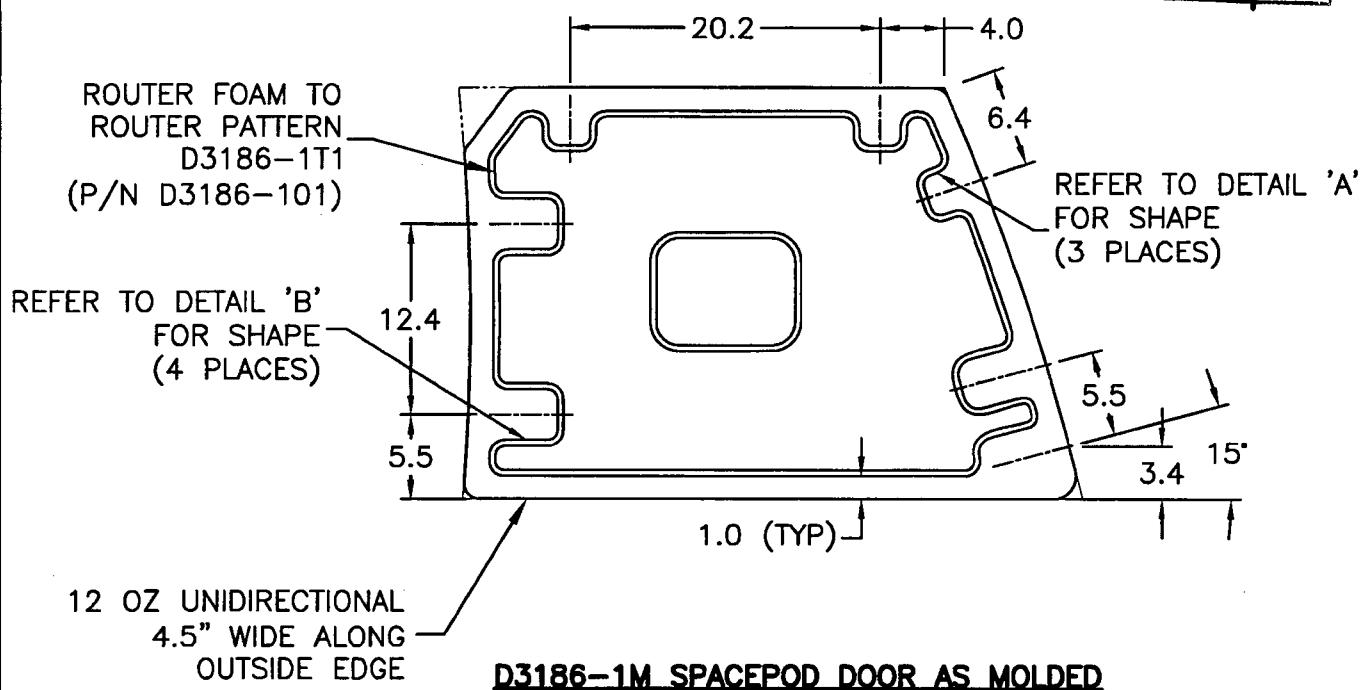
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
		A 03.03.27 NEW ISSUE	

MAIN LAYUP
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

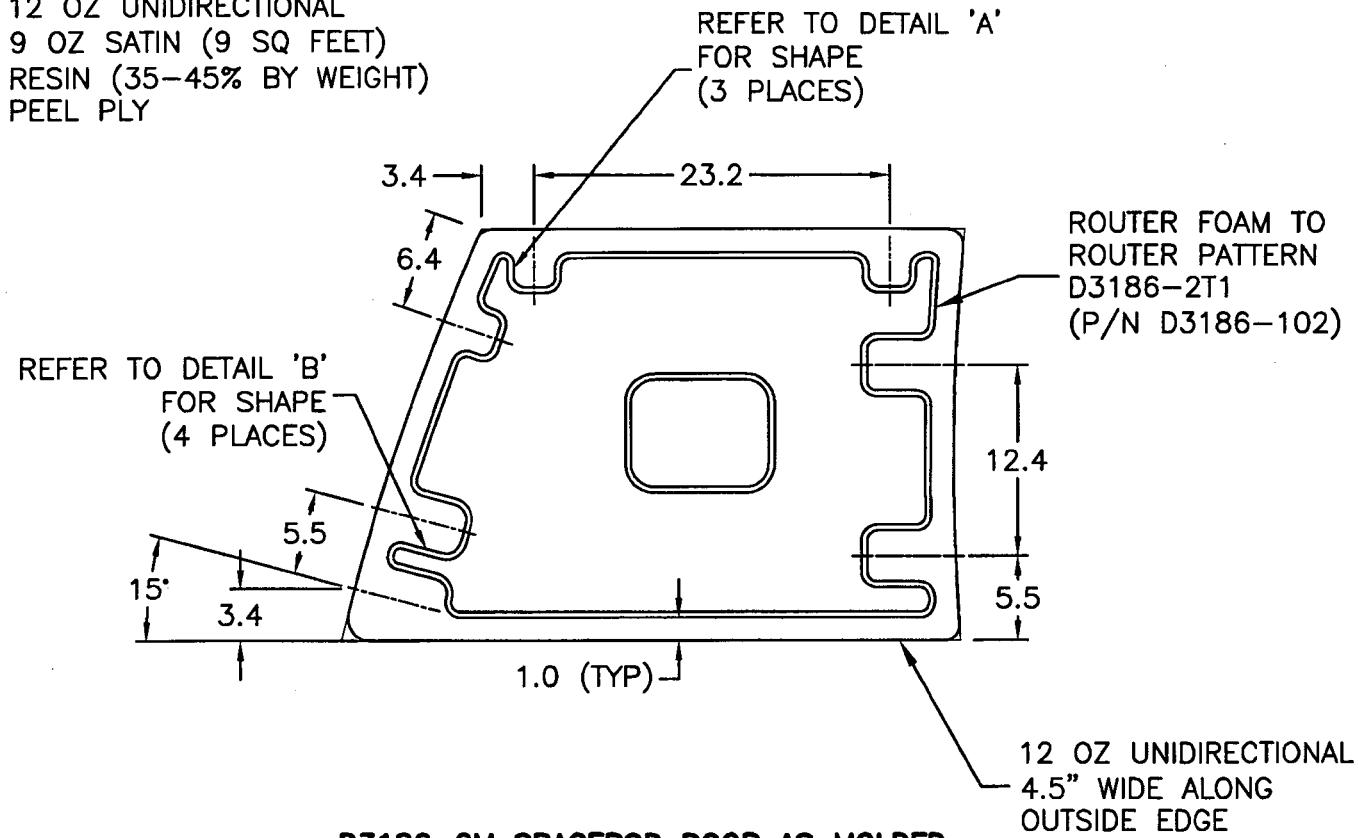
SHOP COPY
RETURN TO
ENG INTRING
CONTROLLING COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *157095A*

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>JB</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR	REV. D SHEET 2 OF 5 SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

RELEASED07.02.27 *CH*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

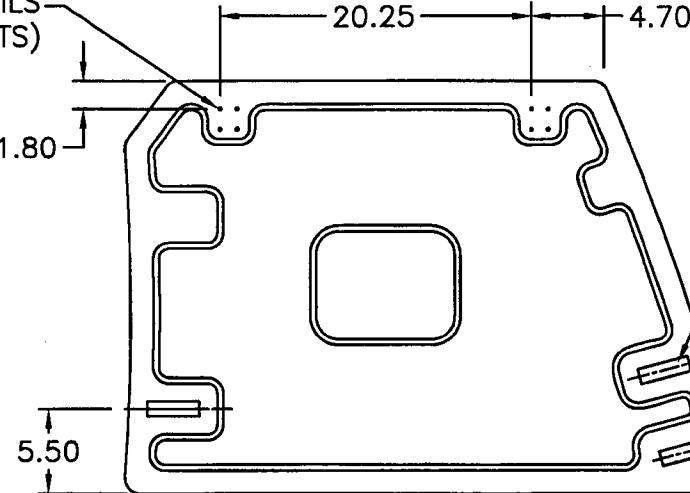
WORK ORDER NO. *156931*

U/C/1000/2000 COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITH KIT NOTICE
NO. *156931*

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

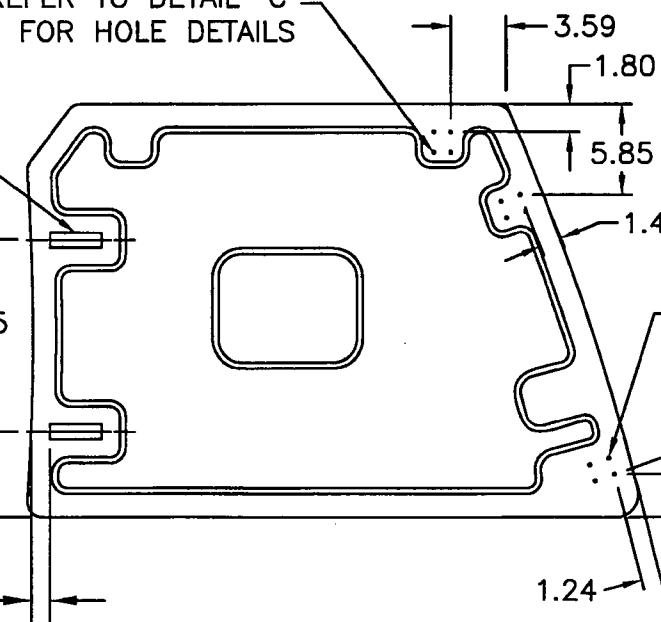
REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

**RELEASED**07.02.27 *CH*

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(3 PLACES)

D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
(MAKE FROM D3186-1M)

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)



REFER TO DETAIL 'E'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH
(MAKE FROM D3186-1M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

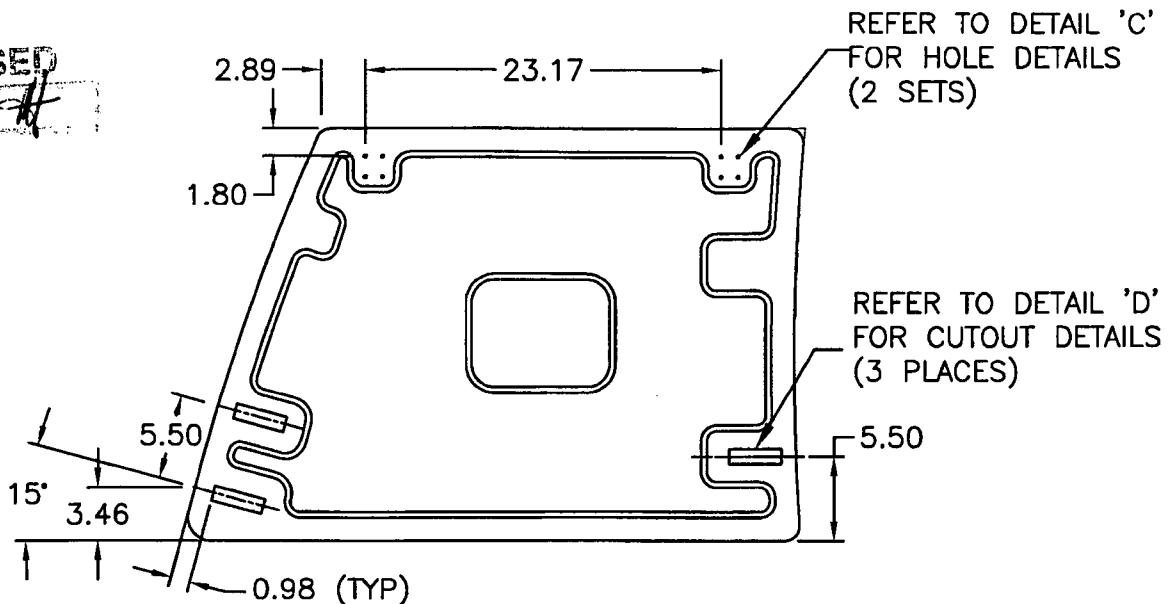
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

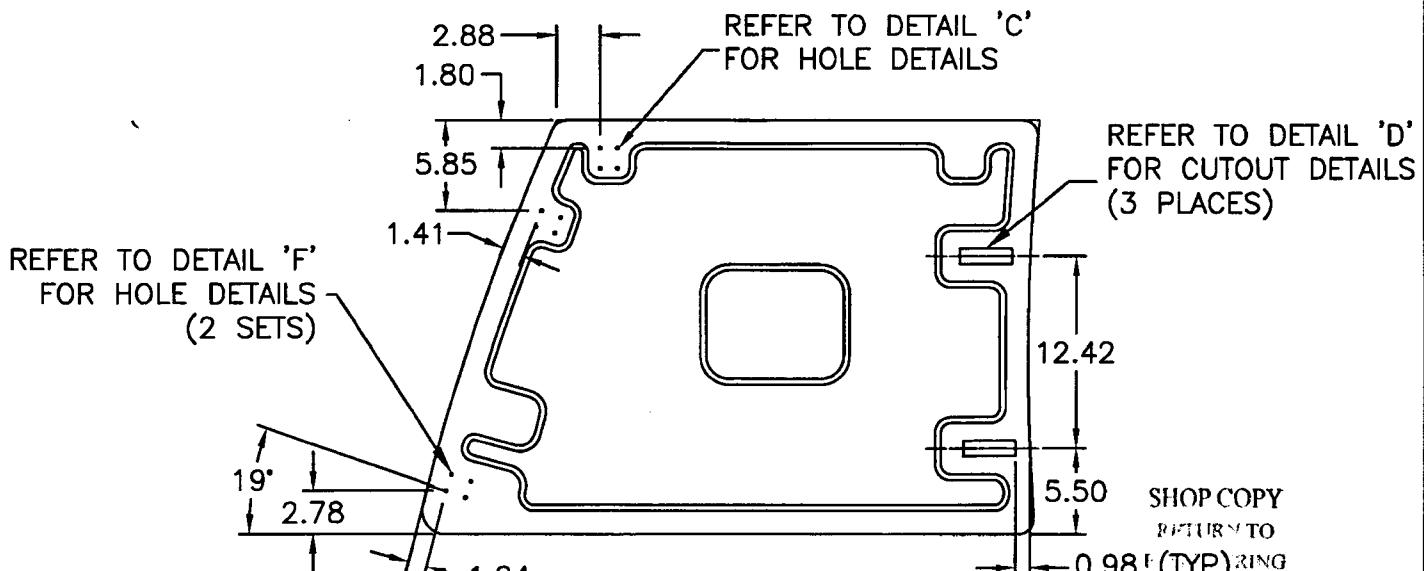
20030205D

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>b</i>	APPROVED <i>MM</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED07-02-27 *MM*

D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

**NOTES:**

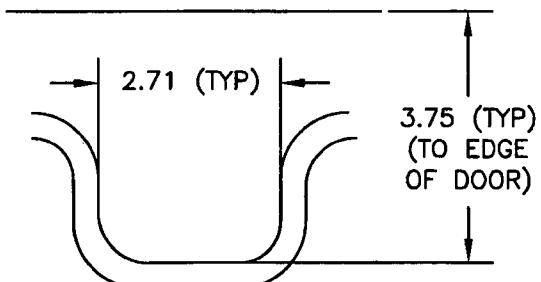
- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



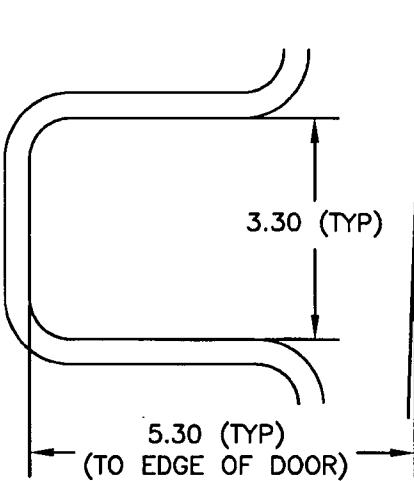
DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>BS</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS



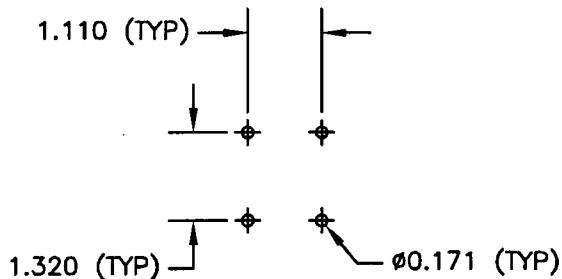
DETAIL A

RELEASED

07.02.27 ~~11~~



DETAIL B

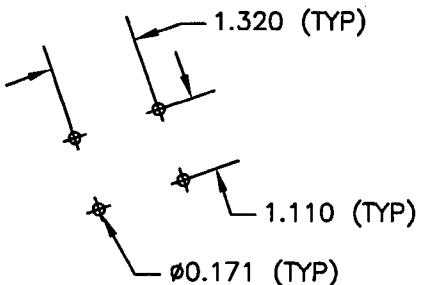


DETAIL C

Technical drawing showing a component with a central slot. The width of the slot is labeled as 3.38 (TYP). The height of the central feature is labeled as 0.980 (TYP).

NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETALLE

DETAIL F SUBJECT INDEX

NOTES:

1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DELASTEK

COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
 2699, 5ième Avenue
 Local 14, PORTE -A-
 Grand-Mère, Québec G9T 5K7
 Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
 1270, Aberdeen Street
 Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
 Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13137
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
 1270, Aberdeen Street
 Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
 Canada

Ship via	F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT	Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
16/04/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie	PO00008202	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0060	D31862P Spacepod Door RH B45695A Dwg. Rév.: D	U de M : Each
				<u>No. lot</u> 43683	<u>Qté</u> 1
1	0	1	DKC134-0064	D31882P, Spacepod Body RH B45700A Dwg. D3188 Rév.: E	U de M : Each
				<u>No. lot</u> 43729	<u>Qté</u> 1

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:


 Quality department

AQ-357



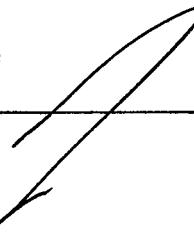
Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR D
Numéro Job : 43683		Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Soumission : 2610		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-02-18	No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2009-02-25 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 43682		
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	N° de pièce Dart Aerospace : D31862M	

DELASTEK
 COMPOSITE
 15

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit	Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43683

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

7.0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish | -6925-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: | -21729-1

9.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 20-2-09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:30 Sceau:



11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: | -22176-1

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: | -23547-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 20-3-09 Heure Début: 2:35 Heure Fin: 2:40 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43683

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date 12-3-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:55 Sceau:

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date 12-3-09 Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:05 Sceau:

Curing Début: 12:40 Curing Fin: 8:00

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23547-1

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43683

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 13-3-09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:30 Sceau:

19.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

20.0 DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

N° de Job: 537-37

21.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Faire l'inspection du positionnement par le département de la qualité

Date: 16-3-09 Sceau: Initials: J.S.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 16-3-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:55 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43683

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum..

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 16-3-09 Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:05 Sceau:



Curing Début: 12:40 Curing Fin: 2:05

23.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23547-1 ✓

25.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATERIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATERIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-3-09 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:30 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43683

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 18-3-09 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 9:00 Sceau:  

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18-3-09 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 9:10 Sceau:  

Curing Début: 8:30 Curing Fin: 2:45

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abîmer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 18-3-09 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 2:50 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43683

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 19/03/09 Heure Début: 2:50 Heure Fin: 3:30 Sceau:

30.0 AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

31.0 AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

32.0 PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 23/03/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 24/03/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 03/04/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 06/04/09 Sceau:

33.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Inspection des pièces par le département de la qualité

Quantité: 1 Date: 9-4-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:38

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43683

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

34.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité:

1

Date: 14/4/09



Quantité:

Date:

Sceau: